Mode d'emploi

Ajustage d'attachements à friction - fgp

CE

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant utilisation.

1. Domaines d'application
Le système d'ajustage d'attachements à friction (FGP) permet de réaliser en toute sécurité une friction durable sur les pièces neuves ou sur les pièces dont l'ajustage métallique n'est plus suffisant. La résine utilisée garantit une friction régulière car il est possible de jouer sur son degré d'adhérence. Grâce à ce système, on peut réactiver des couronnes télescopes et coniques, des attachements intra et extra-coronaires mais également des ancrages Ceka. De plus, FGP sert à fabriquer en coulée unique les pièces secondaires des couronnes télescopes et coniques avec le squeletté. Avec le système FGP de Bredent, peu importe l'alliage utilisé.

2. Mise en œuvre
2.1 Fabrication d'une couronne télescope ou conique en coulée unique.
Fabriquer les pièces primaires comme à l'accoutumée. Puis monter dessus une coiffe conçue avec la technique de dépression ou en cire de trempage d'une épaisseur minimale de 0,2 mm. Elle servira d'espaceur pour la résine FGP. Découper cette coiffe sur env. 1 mm au delà du bord cervical afin de pouvoir ensuite travailler en finesse le bord cervical de la partie secondaire. Poursuivre par la duplication du modèle avec les parties primaires. Sur ce modèle en revêtement, on effectue le modelage du squeletté et des pièces secondaires. Après la coulée, dégrossir le squeletté et polir. Si l'on incruste les pièces secondaires de résine thermopolymérisable, il faut le faire avant le rebasage FGP. En effet, la résine F GP ne résiste pas à ces températures. Le rebasage FGP proprement dit pourra ensuite commencer.
2.1.1 Préparation de la pièce
Sabler la surface du métal où sera appliquée la résine FGP. Veuillez sabler uniquement au crayon de sablage et avec de l'oxyde d'aluminium 50 µm à 4-6 bars (Les appareils avec recyclage de l'abrasif ne conviennent pas en raison des risques d'encrassement de la surface métallique ; l'adhérence de l'adhésif et de la résine FGP ne serait plus garantie).
Éliminer toute trace d'abrasif sur la surface métallique sablée à l'air comprimé exempt d'huile ou avec un pinceau propre et sec.
Appliquer ensuite une fine couche d'adhésif FGP avec un pinceau propre et laisser s'évaporer env. 3-5 mn. L'adhésif est exclusivement destiné à assurer la liaison spéciale FGP-metal.
2.1.2 Mélange
Mélanger les composants A + B de la résine en parts égales jusqu'à obtention d'une consistance sans bulle. Les composants A + B de la résine commencent à durcir 180 sec. après le début du mélange. Verser le matériau dans les pièces secondaires, en insistant sur la face occlusale afin que la résine s'écoule sans faire de bulles. Pour régler la friction, on peut utiliser l'isolant FGP sur la pièce primaire. Plus il y a d'isolant, moins il y a de friction. 420 sec. après environ, la résine est dure. Le cas échéant, nettoyer après avoir dégagé les bords cervicaux. S'il reste de l'isolant sur la résine, passer brièvement le travail sous l'eau courante. L'isolant est hydrosoluble.
2.2 Réparation d'un ajustage érodé métal sur métal
Commencer par meuler la surface à rebaser à l'aide d'une pointe abrasive à liant oxyde d'aluminium ou une fraise diamantée neuve afin de dégager un espace d'au moins 0,2 mm. Puis procéder comme indiqué au point 2.1.1. Avant de passer au point 2.1.2, le chirurgien-dentiste doit d`abord éliminer toute trace de tartre et de salive sur les parties primaires en bouche et les isoler avec de la vaseline liquide. Il est conseillé de réaliser préalablement un modèle de situation et de contrôler les éventuelles contre-dépouilles.

N.B.
L'isolant FGP ne doit pas être utilisé en bouche. Lorsque le travail s'effectue en bouche, nous conseillons d'utiliser de la vaseline comme isolant. Il est possible de jouer sur l'épaisseur de couche par application de vaseline liquide (plus la couche sera épaisse, plus la friction sera faible!). En présence de rugosités ou de contre-dépouilles sur les pièces primaires, il faut mettre de dépouille avec du matériau d'empreinte silicone. En présence d'une gencive fortement rétractée, mettre en place un fil de rétraction.

Positionner sur les pièces primaires l'élément rempli de résine et comprimer à la main. Le patient pourra compenser les derniers millimètres manquants en mastiquant prudemment. A présent, ôter de la zone cervicale l'excédent de résine. Après 2 minutes env. il faut détacher la prothèse des éléments primaires et la remonter aussitôt. Au bout de 7 minutes, la résine est dure. Le travail peut être retiré et les bords nettoyés.

N.B.
Si sur les pièces primaires, les zones de contre-dépouilles ont été oubliées - elles sont recouvertes par la couronne télescope secondaire - il ne sera plus possible de dégager la prothèse. C'est pourquoi il est indispensable de mettre ces zones de dépouille. En présence d'une prothèse de recouvrement dans la zone des pièces secondaires à rebaser, retirer la résine de base du côté vestibulaire. C'est la seule façon d'éliminer les boursouflures de résine sur le côté cervical. Si elle n'est pas retirée et qu'elle durcit, des complications sont possibles lorsqu'il faudra ôter la prothèse.

2.3 Autre solution:
On peut effectuer le rebasage des pièces secondaires sur un modèle de précision en plâtre super-dur, en résine de modelage ou sur des dies métalliques fraisés. Pour ce faire, il faut confectionner au préalable un porte-empreinte individuel. Si la friction ainsi atteinte n'est pas suffisante, rebaser en bouche, à nouveau avec un minimum de résine FGP. Les composants A + B se travaillent comme indiqué au point 2.1.2.

3. Consignes de sécurité et dangers
3.1 Équipement de protection personnelle
Lors de l'utilisation de l'adhésif FGP, de la résine de friction FGP, composants A + B, porter des lunettes et un vêtement de protection
3.2 Pour une manipulation sûre des produits, nous vous conseillons de vous référer à la fiche de données de sécurité.
3.3 En cas de contact des produits avec la peau, laver à l'eau et au savon. En cas de contact oculaire, rincer immédiatement avec beaucoup d'eau et consulter un médecin. En cas de contact de la résine de friction non durcie avec les muqueuses, retirer le produit et rincer à l'eau.

4. Stockage et conservation
4.1 L'adhésif FGP et la résine de friction FGP, composants A + B, doivent être conservés au sec, à l'abri de la lumière et à une température comprise en 4 et 8°C. Stockés correctement, les produits se conservent jusqu'à la date indiquée sur l'emballage.
4.2 Les produits ne doivent plus être utilisés après expiration de la date de conservation indiquée sur l'emballage.
4.3 Élimination réglementaire
Veuillez s.v.p. consulter la fiche de données de sécurité relative à ces produits.
4.4 Nettoyage de la prothèse: il est conseillé d'utiliser du dentifrice et une brosse à dent; ne pas se servir des pastilles de nettoyage du commerce.

5. Sources d'erreur et solutions

La résine durcit trop vite:	La température des pièces secondaires était trop élevée au moment où a été ajoutée la résine. Reprendre tout le travail.
Bulles dans la résine après retrait:	Mélanger simplement à nouveau quelques gouttes de résine, verser et mettre en place sur le die isolé.

6. Divers
Les indications contenues dans ce mode d'emploi sont constamment révisées en fonction des dernières connaissances et expériences acquises. Nous vous conseillons donc de relire ce mode d'emploi avant d'utiliser un nouveau coffret.
Ce mode d'emploi concerne l'ajustage d'attachements à friction - N° de cde 540 0102 6, 540 0102 7, 540 0102 8, 540 0108 A, 540 0108 B.